Mode d'emploi
Baltic 50

- **Modelage :**
  Suivre les indications générales pour la préparation d'une coulée en Cr Co.
  La maquette en cire doit avoir une épaisseur minimale de 0,3 mm.

- **Mise en revêtement :**
  Utiliser uniquement un revêtement à base de phosphate, avec ou sans cylindre.

- **Préchauffage du cylindre** :
  Suivre le mode d'emploi du fabriquant. Maintenir le cylindre, selon sa dimension, à une température de 900°C.

- **Fonte et coulée :**
  Utiliser un creuset non graphité dédié à cet alliage uniquement.

  A la flamme : oxy-acétylène ou oxy-propane.
  Celle-ci doit être réglée avec soin et précision. La flamme doit être réductrice et légèrement oxydante.
  Déclencher le mécanisme dès que les plots s'affaissent. **La gangue de protection ne doit pas s'ouvrir.**

  Induction ou électrique : déclencher le mécanisme dès que les plots s'affaissent. ***La gangue de protection ne doit pas s'ouvrir.***

- **Dérochage et sablage :** Laisser refroidir à l'air le cylindre (400°C minimum). Ou après refroidissement complet, dérocher le revêtement avec soin, sablage 110µm.

- **Dégrossissage :** L'utilisation de meulettes non polluantes est recommandée.

- **Sablage:** 50 à 110 µ.

- **Nettoyage des armatures** : au bac à ultra-sons ou au jet de vapeur.

- **Oxydation** : 10 min à 980°C sous vide, ***n'est pas nécessaire si un bonding est utilisé.***

- **Cuisson de la céramique** : l'utilisation d'un *bonding* est obligatoire pour la cuisson des céramiques.

- **Si l'alliage est utilisé conformément aux instructions, il pourra être gratté et poli facilement.**

- **Un polissage méticuleux garantira une meilleure biocompatibilité et une densité maximale.**

SDC
société
des
cendres